

WEGPOXI BLOCK N 2912 TIPO III

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO:

Primer epoxi novolac alto espesor, alto sólidos de dos componentes. Proporciona una excelente resistencia química, muy bajo contenido de disolvente (VOC LOW), formulado con escamas de vidrio que proporcionan una excelente protección de barrera así como buena resistencia a la abrasión y al impacto. Proporciona una protección incomparable a la corrosión y también una excelente dureza superficial e impermeabilidad. Los ítems que cumplen la Directiva Rohs poseen la descripción R en la nomenclatura del producto. Cumple con la norma Petrobras N 2913 y N 1201 - Recubrimiento III. Cumple con la norma Petrobras N 2912 - Tipo III.

RECOMENDACIONES DE USO:

Desarrollado especialmente para uso en tanques de aceite y agua de formación. También es adecuado para los tanques de aceites crudos, aceites combustibles, productos ligeros y los tanques de lastre, barcos y estructuras marinas en general. En off shore, que puede ser utilizado en las cubiertas, plataformas petrolíferas y de gas natural, maquinaria a bordo, tuberías, etc. También es adecuado para aplicaciones industriales, tales como diversos mecanismos químicos y papel, puentes, estructuras de acero aire o sumergido (a petición). Es adecuado para las tuberías interiores y exteriores.

ENVASES:

Componente A	WEGPOXI BLOCK N 2912 Tipo III – Balde (16 L)
Componente B	WEGPOXI BLOCK N 2912 – 11236522 (4 L)
Componente A	WEGPOXI BLOCK N 2912 Tipo III – Galón (2,88 L)
Componente B	WEGPOXI BLOCK N 2912 – 11236524 (0,72 L)

CARACTERÍSTICAS:

Colores	Blanco, verde pastel, gris claro.
Sólidos por Volumen	96 ± 1% (ISO 3233 - 1998)
Contenido de VOC	60 g/l
Período de Validez	12 meses a 25°C
Espesor por capa	400 - 800 micrómetros seco.
Rendimiento teórico	1,6 m ² /litro en la espesura de 600 micrómetros seco y sin dilución. Sin considerar los factores de pérdida en la aplicación.
Resistencia al calor seco	Temperatura continua de 120°C, con picos de 200°C. El producto mantiene sus propiedades físicas y químicas hasta la temperatura de 200°C, sin embargo, a partir de 60°C, podrán ocurrir variaciones en el color y brillo de la tinta.

Secado

	10°C	25°C	35°C
Toque	14 horas	6 horas	4 horas
Manipular	30 horas	16 horas	8 horas
Final	-	288 horas	240 horas
Pot Life	2 horas	45 minutos	30 minutos
Secagem Repintado			
	10°C	25°C	35°C
Min.	10 horas	6 horas	3 horas
Máx.	30 horas	24 horas	20 horas

Nota: Las pruebas bajo el punto 5.2.3.6 del N2912 se puede lograr después de 120 horas de curado de la tinta.

Para medir el tiempo del secado final a menos de 288 horas, consulte al Departamento Técnico de WEG (tintas@weg.net).

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

El rendimiento de este producto está asociado al grado de preparación de la superficie. Eliminar completamente aceites, grasas aplicando un producto desengrasante o según el método de limpieza con solvente de la norma SSPC SP1.

La suciedad acumulada debe ser eliminada, utilizando un cepillo seco y las sales solubles deben ser eliminadas, lavando con agua dulce a alta presión.

Para obras nuevas, es necesario tratar salpicaduras y cordones de soldadura, áreas dañificadas, aristas y esquinas filosas a través de granallado abrasivo a grado Sa 2½ o SSPC-SP10, estándar visual ISO 8501-1.

Substratos en acero al carbono:

Preparación por Granallado Abrasivo:

Recomendamos efectuar la pintura sobre superficies granalladas al grado Sa 2½ o SSPC-SP10. Estándar visual ISO 8501-1. La superficie a ser granallada debe ser anteriormente lavada con agua a alta presión (mínimo 3000 psi), con el fin de remover la contaminación por sales solubles.

En caso de que ocurra oxidación entre el arenado previo y la aplicación de la pintura, la superficie debe ser arenada nuevamente dentro del estándar visual especificado.

Evaluar la superficie después del arenado, observando la presencia de defectos superficiales revelados después del tratamiento, adoptando prácticas apropiadas para minimizar los defectos a través de esmerilado o llenado.

Se recomienda un perfil de rugosidad de 50 a 100 micrómetros.

Preparación por hidrogranallado:

Recomendamos efectuar la pintura sobre superficies arenadas al grado CWJ-2 o conforme norma SSPC-VIS 4. Permitida la aplicación sobre grado de "flash rust leve" según CWJ -2M.

Preparación Manual o Mecánica (Solo para pequeñas áreas):

Producto no recomendado para pintura interna de tanques.
La superficie deberá estar limpia, seca y exenta de contaminantes.

Tratar técnicamente hasta obtener, como mínimo, el grado St 3 o SSPC- SP3. Estándar visual ISO 8501-1.

Áreas desgastadas, dañadas y otros, pueden ser preparadas con tratamiento mecánico según la norma SSPC-SP3 al grado St 3 (Estándar visual ISO 8501-1).

Substratos con Primer

En el caso que haya shop imprimante en la superficie a ser aplicada, todo shop imprimante deberá ser removido a través de granallado abrasivo al estándar Sa 2 ½.

WEGPOXI BLOCK N 2912 Tipo II NM se puede aplicar sobre primer anticorrosivo aprobado. La superficie del primer deberá estar seca y libre de contaminación.

Respetar el intervalo de re-pintado del primer, antes de la aplicación del acabado. En caso de que el tiempo de re-pintado sea sobrepasado, efectuar lijado según lo descrito en el boletín técnico del imprimante utilizado. En el caso de la pintura bajo primer con un intervalo de re-pintado superado los valores de adherencia a la tracción según la norma ASTM D 4541, pueden presentar valores inferiores a la especificada por la norma Petrobras N 2913.

Para pequeñas áreas desgastadas, dañadas y otros, deben ser preparadas de acuerdo con el granallado abrasivo grado Sa 2½ o según la norma SSPC SP10 o tratamiento mecánico al grado St 3 o SSPC-SP3. Estándar visual ISO 8501-1.

Para revestimientos, si se supera el intervalo máximo de repintado, debe abrir un perfil de anclaje mediante chorro de arena, de serie Sa 1.

Para revestimientos externos, si se supera el intervalo máximo de repintado, se recomienda abrir el perfil de anclaje, utilizando herramientas manuales o mecánicas, tales como papel de lija 60 o 80, cepillo giratorio, el lijado o el uso de la limpieza abrasiva de serie Sa 1 en toda la superficie Si toques mantienen el esquema de pintura.

PREPARACIÓN PARA LA APLICACIÓN:

Mezcla

Homogeneizar el contenido de cada uno de los componentes por medio de agitación mecánica o neumática (A y B). Asegurarse de que ningún sedimento quede retenido en el fondo del envase. Agregar el componente B al componente A, en las proporciones (volumen) indicadas, bajo agitación, hasta completa homogeneización, respetando la relación de mezcla. Evite la mezcla por periodos prolongados, una vez que el calor del atrito se reduzca significativamente a la vida útil del producto.

Relación de mezcla

4A X 1B en volumen

Diluyente

Este producto no debe ser diluido

Vida útil de la mezcla

45 minutos a 25°C

Tiempo de inducción

No necesita de inducción.

Para mayores informaciones consultar al Departamento Técnico de WEG (tintas@weg.net).

FORMAS DE APLICACIÓN

Los datos a seguir sirven como guía, pudiendo utilizarse equipamientos similares.

Cambios en las presiones y en los tamaños de las boquillas pueden ser necesarias para mejorar las características de la pulverización.

Antes de la aplicación esté seguro de que los equipamientos y respectivos componentes estén limpios y en las mejores condiciones.

Purgue la línea de aire comprimido para evitar contaminación de la pintura.

Después de efectuar la mezcla de los productos bicomponentes, si ocurriesen paradas en la aplicación, y estas tuviesen su pot life sobrepasado (pintura presenta variación en su fluidez), esta no podrá ser otra vez rediluida para posterior aplicación.

Reforzar todos las esquinas vivas, grietas y cordones de soldadura con brocha, para evitar fallos prematuros en estas áreas. Cuando aplicar por pulverización, haga una sobreposición de 50% de cada pasada de la pistola, para evitar que queden áreas descubiertas y desprotegidas, terminando con un repasado cruzado.

Pistola airless:

Usar Airless 70 : 1
 Presión del fluido..... 3500 - 4500 psi
 Manguera 1/2" de diámetro interno
 Boquilla 0,031" a 0,035"
 Dilución No recomendado



Nota: La manguera de salida de la bomba sin aire, el látigo debe ser un máximo de 15 metros con 1/2 "de diámetro, 12,7 mm interno. La repentina de la manguera llega a la pistola debe ser de 1,5 metros con 3/8 "interno de 9,5 mm.

Para obtener más información sobre la aplicación de este producto con pistola sin aire, por favor ver el anexo al final de esta hoja de datos.

Debido a que el producto contiene escamas de vidrio en su formulación, puede producirse un desgaste prematuro de la boquilla. Todos los filtros deben ser eliminados.

Pistola convencional:

No recomendado.

Brocha:

Recomendado solamente para retoques de pequeñas áreas o "strip coat" (tornillos, tuercas, cordones de soldadura, esquinas y retoques).

Dilución: no recomendado.

Rodillo:

Recomendado solamente para retoques de pequeñas áreas. Utilizar rodillos de lana de carnero o de lana sintética para pinturas epoxi. El aspecto de la terminación deberá ser controlado en la aplicación

Dilución: no recomendado.

Limpieza de los equipamientos: Utilizar Diluyente Epoxi 3005.

Nota: No dejar que el producto catalizado permanezca en contacto con las mangueras, pistolas o equipos usados en la aplicación, después de transcurrido el tiempo de vida útil de la mezcla. La pintura presentará variación en su fluidez y se endurecerá dificultando la limpieza.

Una vez que los envases de los componentes (A y B) de la pintura sean mezclados, el recipiente conteniendo la mezcla no deberá volver a ser cerrado y, en casos de interrupciones de trabajo prolongadas, se aconseja el reinicio del mismo con unidades recientemente mezcladas.

Limpiar todo el equipo con Diluyente Epóxi 3005 inmediatamente después de la utilización. Destacamos que constituye una buena práctica de trabajo lavar periódicamente el equipo de pulverización durante el día. La frecuencia de limpieza dependerá de la cantidad pulverizada, de la temperatura y del tiempo transcurrido, incluyendo todos los atrasos. Todos los materiales excedentes y envases vacíos deben ser descartados de acuerdo con los reglamentos / legislación regionales apropiados.

Lavar completamente todo el equipamiento utilizado.

DESEMPEÑO EN LA APLICACIÓN

Para un buen desempeño del producto recomendamos respetar las orientaciones a seguir:

El producto WEGPOXI BLOCK N 2912 TIPO III permite el pintado en superficies recientemente hidrogranalladas que presenten pequeños trazos de corrosión ligera (Flash rust o grado de flor de óxido) relativamente adelantado (equivalente al grado "moderado" descrito en la norma SSPC VIS4(I) / NACE N°7) en la superficie.

En pintados ejecutados en la costanera, si son expuestos a la acción de brisa marina, recomendamos efectuar lavado con agua dulce entre capas, eliminando las impurezas depositadas.

Para aplicación por brocha o rodillo, podrá ser necesario aplicar en dos o más pasadas para obtener una camada uniforme y de acuerdo con el espesor de la película recomendada por capa.

No aplicar el producto después del tiempo de vida útil de la mezcla (pot life), si es este tiempo es excedido.

Recomendamos pintar solamente si la temperatura medida en la superficie es de al menos 3°C mayor que la temperatura del punto de rocío.

Podrán ocurrir pequeñas variaciones de color, aspecto y brillo de las piezas aplicadas en períodos de humedad relativa del aire elevada, días de lluvias, en locales con temperaturas bajas o en situaciones en que las piezas hayan sido aplicadas y colocadas para secar en ambientes externos.

La temperatura del sustrato y las condiciones climáticas y ambientales podrán interferir en el tiempo de secado del producto.

Sistemas epoxis pueden tener el tiempo de curado mayor cuando son expuestos a bajas temperaturas. Para curado en temperaturas por debajo de 10°C consulte al Departamento Técnico de WEG Tintas.

Para mejores propiedades de aplicación, la temperatura de la pintura deberá estar entre 21-27°C, antes de la mezcla y aplicación.

No deberá aplicarse en condiciones adversas, como humedad relativa del aire (URA) por encima de 85% o superficies condensadas, el brillo y el color podrán sufrir pequeñas alteraciones.

Los productos a base de epoxi son conocidos por presentar excelentes propiedades anticorrosivas y baja resistencia a exposición a los rayos solares. En situaciones de exposición de la película aplicada a la acción de la intemperie, presentará con el transcurrir del tiempo una pérdida de brillo conocida como calcinación y como consecuencia alteración en su tonalidad.

Recordamos que incluso sufriendo esta calcinación, la película no es perjudicada respecto a su protección anticorrosiva.

En superficies recién pintadas y en contacto directo con el agua durante el proceso de curado, podrán ocurrir manchas localizadas con alteración en su color, retardo en el curado y comprometimiento del desempeño del producto.

En pintados efectuados variando el método de aplicación de pinturas en la misma obra, podrá generar diferencias de brillo y aspecto final de las piezas pintadas.

Para mejores resultados de aplicación utilizar preferentemente bomba airless 60:1.

No usar una presión de aire excesiva. Ajustar correctamente la presión del fluido y la boquilla para una mejor atomización.

Para mayores informaciones consultar al Departamento Técnico de WEG (tintas@weg.net).

COMPATIBILIDAD DE SISTEMAS Y RE-PINTADO DE MANTENIMIENTO

Respetar el intervalo de repintado del primer, antes de la aplicación del acabado. En el caso que sea excedido el intervalo máximo indicado, será necesario proceder al lijado manual/ mecánico, utilizando una lija para quitar el brillo. La superficie del primer deberá estar limpia, seca y exenta de contaminantes.

Para mayores informaciones consultar al Departamento Técnico de WEG (tintas@weg.net).

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD:

Antes del manejo de este producto es indispensable una lectura criteriosa de toda la información contenida en su ficha de información de seguridad de productos químicos (FISOQ), disponible en nuestro sitio web, en la dirección electrónica indicada al final de este boletín.

La preparación de la superficie, manejo y el uso de pinturas durante el pintado y secado, por tratarse de productos inflamables, deben ser realizados en locales ventilados, lejos de las llamas, chispas o calor excesivo, utilizando equipos de protección individual (EPI) apropiados para la etapa a ser realizada.

El contacto con la piel puede causar irritaciones. De ser ingerido, no induzca el vómito. En el caso de contacto con los ojos, lavarlos con abundante agua. En cualquiera de los casos, procurar un médico inmediatamente.

Nunca fume en el área de trabajo.

Certificar que las instalaciones eléctricas estén perfectas y que no provoquen chispas. No usa diluentes para limpieza de la piel, manos y otras partes del cuerpo. Para limpiar las manos usar alcohol, en seguida, lavar con agua y pastas de limpieza apropiadas.

En caso de incendio, usar extintores de CO₂ o polvo químico. No se recomienda el uso de agua para extinguir el fuego producido por la quema de pinturas. El almacenamiento de pinturas y diluentes debe ser hecha en locales ventilados y protegido de la intemperie. La temperatura puede oscilar entre 10 a 40°C.

Ocurriendo síntomas de intoxicación por la inhalación de vapores químicos, la persona intoxicada debe ser retirada inmediatamente del local de trabajo a un local ventilado. En caso de desmayo, llamar inmediatamente a un médico.

Producto destinado para el uso y manejo de profesionales ligados al área de pintura.

La aplicación y utilización de este producto deberán ser realizadas, en conformidad con todas las normas y reglamentos Nacionales de Salud, Seguridad y Medio Ambiente.

Si fuese necesaria la realización de remociones de la pintura ya aplicada y endurecida del sustrato, el operador y las personas que están en el mismo ambiente, deberán utilizar equipos de protección individual (EPI), apropiados en conformidad con lo indicado en la ficha de información de seguridad (FISPQ).

En situaciones en que ocurra la necesidad de efectuar procesos de soldaduras de piezas metálicas pintadas con este producto, serán liberado polvo y gases (humo) que exigirán la utilización de equipo de protección individual apropiado (máscaras con filtros de carbón activado e incluso equipos de respiración de aducción de aire) de acuerdo con cada ambiente.

Las aplicaciones en áreas confinadas requieren ventilación adecuada, además de métodos y procedimientos específicos. Para estas situaciones contactar el área de seguridad de su empresa.

Para mayores informaciones consultar al Departamento Técnico de WEG (tintas@weg.net).

NOTA:

Las informaciones contenidas en este boletín técnico se basan en la experiencia y el conocimiento adquirido en campo por el equipo técnico de WEG Tintas.

En caso de utilización del producto sin previa consulta a WEG Tintas sobre la adecuación del mismo para el fin al cuál el cliente pretende utilizarlo, el cliente es consciente de que la utilización se dará por su exclusiva responsabilidad, siendo así, WEG Tintas no se responsabiliza por el comportamiento, seguridad, adecuación o durabilidad del producto.

Algunas informaciones contenidas en este boletín son meras estimativas y pueden sufrir variaciones como consecuencia de factores que están fuera del control del fabricante. De esta forma, WEG Tintas no garantiza ni asume ninguna responsabilidad respecto a rendimiento, desempeño o respecto a cualquier daño material o personal resultante del uso incorrecto de los productos en cuestión o de las informaciones contenidas en este Boletín Técnico.

Las informaciones contenidas en este boletín técnico están sujetas a modificaciones periódicas, sin previo aviso, debido a la política de evolución y mejoría continua de nuestros productos y servicios, proporcionando soluciones con calidad para satisfacer a las necesidades de nuestros clientes.



El equipo necesario para la aplicación del producto:

WEGPOXI BLOCK N 2912 Tipo III

1. Bomba sin aire, mínimo 70: 1 (referencia Graco Xtreme NXT).

Otras marcas y modelos de bombas sin aire pueden requerir relación de presión más alta.

Estas otras bombas deben ser previamente probados para cumplir con las expectativas y necesidades del proyecto.

2. Filtros:

La bomba sin aire y el filtro de la pistola debe ser eliminado.

3. Lavador de separación de la cámara de entrada de la bomba:

Lubricar y volver a instalar las juntas tóricas. Instalar el asiento de entrada, una entrada de pelota, la guía de bola de entrada y separadores en la cámara de entrada de forma que el trayecto de la bola es corto.

4. Red de suministro de aire a la bomba sin aire:

La tubería debe venir con 1 "manguera o al menos $\frac{3}{4}$ ".

Las tuberías de la red debe ser de 2 "(mínimo).

En muchos casos, dependiendo del volumen de pintura, es necesario utilizar un depósito de aire comprimido (pulmón), galones menos 2.000 o mayor.

5. pintura potencia a la bomba:

La bomba sin aire de alimentación debe hacerse por gravedad con conexión a 1-1 / 4 "(el depósito hasta el asiento de entrada" bomba ").

6. Las mangueras de la bomba sin aire a la pistola:

La manguera de drenaje de la bomba sin aire, el látigo debe ser de 15 metros con un diámetro de $\frac{1}{2}$ ", 12.7 mm internas.

La repentina de la manguera llega a la pistola debe ser de 1,5 metros con $\frac{3}{8}$ ", 9.5 mm internas.

7. Sin Aire (Graco XTR referencia 7):

Debe tenerse en cuenta a alta presión sin aire, 7250 psi.

8. Las boquillas de aspersion arma:

El uso de boquillas industriales (referencia Graco XHD, esta boquilla se utiliza para tintas pesados que requieren presiones más altas para atomizar, mango de color gris).

El uso de boquillas puede variar de 0,031 "a 0,035" de diámetro interior.

Use ventiladores adecuados a la zona a pintar.